

ESLOFLOOR CONDUCTIVO

REVESTIMIENTO EPOXI AUTONIVELANTE CON PROPIEDADES ANTIESTÁTICAS

ESLOFLOOR CONDUCTIVO es un revestimiento epoxi antiestático para pavimentos de hormigón obtenido por la aplicación sucesiva de una imprimación para la preparación del soporte, colocación de unas cintas de cobre, una imprimación con componentes conductivos para eliminar la electricidad estática y acabado con mortero autonivelante coloreado.

Propiedades: Alta resistencia química y al desgaste, Excelente conductividad y acabado estético y de fácil limpieza.

APLICACIONES

El sistema ESLOFLOOR CONDUCTIVO, es idóneo para industria alimentaria, farmacéutica, química, laboratorios y todo tipo de industria con requerimientos específicos de resistencia química, mecánica y de conductividad eléctrica.

PREPARACIÓN DE SOPORTES

La superficie a tratar deberá ser resistente, limpia, seca y exenta de polvo, grasas y otros materiales.

La temperatura del soporte durante la aplicación deberá estar comprendida entre 10 y 30°C.

Los sistemas de granallado o fresado seguido por un aspirado son aconsejables para asegurar la eliminación de la lechada superficial y un soporte poroso.

MODO DE EMPLEO

1- Preparación del soporte con IMPRIMACIÓN ESPECIAL PAVIFORT, resina epoxi bicomponente, que sella el soporte mejorando su cohesión superficial. Consultar ficha técnica del producto. En caso de superficies excesivamente irregulares se realizará una nivelación con un mortero epoxi tipo ANCLADUR EPOXI.

2- Colocación de cintas autoadhesivas de cobre, sobre la imprimación endurecida. Las cintas de cobre se colocaran cada 10 metros y haciendo una conexión a tierra cada 30 m2 aproximadamente.

3- Capa de Imprimación Eslofloor conductivo, revestimiento epoxídico con buenas características conductivas y antiestáticas. Se aplicará la Imprimación eslofloor conductivo con rodillo, mirando de no dañar las cintas de cobre.

4- Capa Acabado con Autonivelante Eslofloor conductivo, resina bicomponente coloreada con propiedades conductivas y antiestáticas. Inmediatamente después del mezclado se vierte la masa sobre el suelo extendiendo el producto con una llana dentada para determinar un espesor de 1,5 -2,2mm. A continuación se trabaja la superficie con un rodillo de púas para eliminar el aire.

Operación de mezclado: Los productos se presentan en juegos predosificados, primero se vierte el componente del envase pequeño o componente B dentro del envase grande o componente A. La operación de mezclado se realiza mecánicamente con una batidora de baja velocidad hasta obtener una mezcla homogénea.

La limpieza de los útiles y herramientas se realizará inmediatamente después de su uso con disolvente o con nuestro producto Aditamento 1. Si el producto endurece, sólo podrá ser retirado por medios mecánicos.

COLORES

Imprimación Eslofloor conductivo: Negro

Autonivelante Eslofloor conductivo: Amplia gama

CONSUMO

Los Consumos aproximados son:

Imprimación Eslofloor conductivo: 180-230g/m².

Autonivelante Eslofloor conductivo: 1,4Kg/m²/mm.

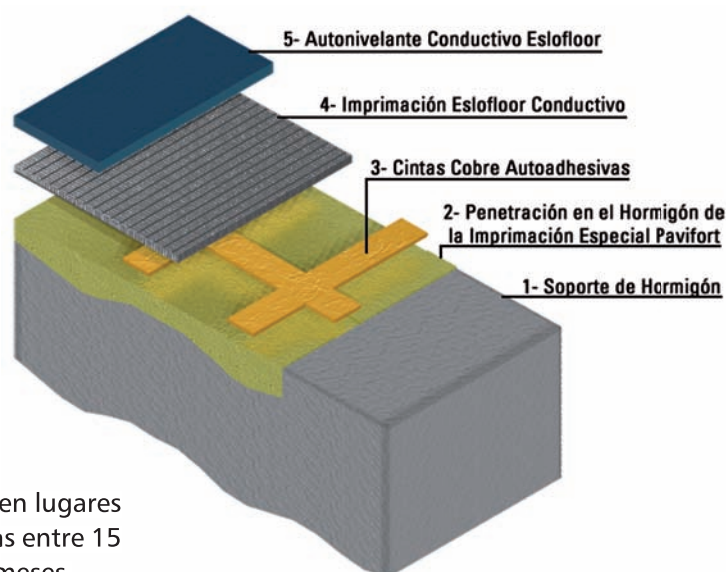
PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

Presentación de Juegos predosificados:

Imprimación eslofloor conductivo: 10 Kg.

Autonivelante eslofloor conductivo: 30 Kg.

Almacenar en su envase original, herméticamente cerrado, en lugares secos y protegidos de la acción directa del sol a temperaturas entre 15 y 30°C. El tiempo de utilización de este producto es de 12 meses.



HIGIENE Y SEGURIDAD

Para recomendaciones de seguridad específicas leer atentamente la etiqueta de los envases o consultar ficha de seguridad.

La mezcla sin polimerizar puede causar irritación de la piel. Utilizar guantes de goma y gafas protectoras. En caso de contacto con la piel, limpiarla inmediatamente con toallas de papel y lavar con abundante agua y jabón.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

IMPRIMACIÓN ESLOFLOOR CONDUCTIVO		AUTONIVELANTE ESLOFLOOR CONDUCTIVO	
Tipo: Imprimación epoxi con Propiedades conductoras de la electricidad		Tipo: Revestimiento epoxi de alta conductividad	
Color: Negro		Color: Gama amplia	
Aspecto: Pastoso		Aspecto: Líquido	
Densidad: 0,92kg/dm3		Densidad: 1,40kg/dm3	
Tiempo de trabajo a 20° C: 8h		Tiempo de trabajo a 20° C: 45 min.	
Temperatura soporte: Mínima:10°C - Máxima: 30°C		Temperatura soporte: Mínima:10°C - Máxima: 30°C	
Endurecimiento (20° C): Repintable 9-15 horas		Endurecimiento (20° C): Transitable: 10-20h	
Curado total: 7 días		Curado total: 7 días	
Adherencia:>30kg/cm3 (rompe hormigón)		Adherencia: >30kg/cm2 (rompe el hormigón)	
Resistencia a la corriente: 103 Ω DIN 51953		Resistencia a la corriente:104 a 106 Ω DIN 51953	
Espesor recomendado: 50-70 micras		Espesor recomendado: 1,5-2,2 mm	
Relación Mezcla: 4/1 (A/B en peso)			
Resistencia mecánica (Kilos./cm2):		Compresión:>450-500	Flexotracción:<280-350